



† **Pekkton® ivory – Gebrauchsanweisung.**
Presstechnik mit PEKKtherm
und PEKKpress.

Pekkton®

	Seite
1 Produktname	3
2 Produktbeschreibung	3
3 Allgemeine Hinweise	3
3.1 Bestimmungsgemässe Verwendung	3
3.2 Entsorgung	3
4 Weisungen für den Gebrauch	3
4.1 Indikation	3
4.2 Kontraindikation	3
4.3 Warnungen	3
4.4 Vorsichtsmassnahmen	3
4.5 Nebenwirkungen	3
5 Gebrauchsanweisung	4
5.1 Präparation	4
5.2 Gerüstgestaltungskriterien	4
5.3 Modell- und Stumpfvorbereitung	5
5.4 Herstellung im Pressverfahren	5
5.4.1 Geräte PEKKtherm und PEKKpress	5
5.4.2 Modellation	6
5.4.3 Anstiften	7
5.4.4 Einbetten	8
5.4.5 Vorwärmen	8
5.4.6 Pressen	11
5.4.7 Ausbetten und Reinigen	12
5.5 Ausarbeiten	13
5.6 Verblenden	14
5.6.1 Vorbereitung	14
5.6.2 Verblendungskonzepte	14
5.7 Verbund zu Ti-Basen (Labor)	14
5.8 Einprobe und Zementierung	15
5.8.1 Desinfektion	15
5.8.2 Zementierung	15
5.9 Handhabung nach erfolgter Eingliederung	15
5.9.1 Reinigung und Nachsorge	15
5.9.2 Rückverfolgbarkeit	15
	16
6 Bestellinformationen	17
7 Symbole	17
8 Haftungsausschluss / Gültigkeit	17
9 Verfügbarkeit	17
10 Urheberrecht und Marken	18
11 Weitere Informationen	18
11.1 Fehlersuche	19
11.2 FAQ's	19
11.3 Danksagung	19

Medizinprodukte der Cendres+Métaux SA entsprechen der Medizinprodukte-richtlinie 93/42/EWG und sind CE-gekennzeichnet. Details siehe Produktverpackung.

Rx only

1 Produktname

Pekkton® ivory

2 Produktbeschreibung

Pekkton® ivory ist ein Hochleistungs-Werkstoff (basiert auf PEKK), bestehend aus OXPEKK® IG¹ (Implantat Grad in höchster Reinheit) und Oxiden zur Optimierung des Farbtons und der mechanischen Eigenschaften.

Farbe: weisslich.

Das Material steht für den Anwender, unter anderem als Pressrohling, zur Verfügung. Aus diesem fertigt der Zahntechniker Kronen- und Brückengerüste her. Die Gerüste werden anschliessend im Labor mit aufgeklebten Presskronen, Verblendkompositen, präfabrizierten Kunststoffzähnen oder -schalen, ästhetisch verblendet.

3 Allgemeine Hinweise

Die genauen Spezifikationen von Pekkton® ivory können dem Materialdatenblatt und dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. Die erwähnten Datenblätter finden Sie kostenlos unter www.pekkton.com.

 Wichtige Information für den Fachmann / Gebrauchsanweisung beachten.

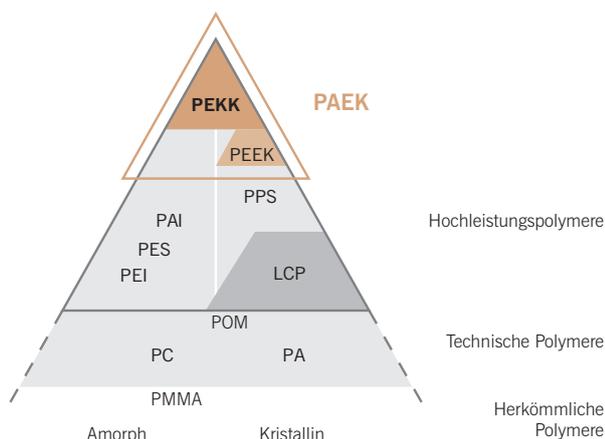
 Warnsymbol für erhöhte Vorsicht.

3.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Pekkton® ivory ist zweckbestimmt für festsitzenden Zahnersatz (Kronen und Brücken) und abnehmbare Prothesen.

3.2 Entsorgung

Abfälle von Pekkton® können mit dem normalen Hausrat entsorgt werden.



4 Weisungen für den Gebrauch

4.1 Indikation

(Pekkton® ivory)

- Definitiv versorgte, verblendete und verschraubte Krone und Brücke auf Dental Implantaten mit max. zwei Zwischengliedern. Verblendet werden kann mit aufgeklebten Presskronen, Kompositen sowie präfabrizierten Kunststoffzähnen und Schalen.
- Definitiv versorgte, verblendete Einzelkrone und Brücken mit max. einem Zwischenglied auf natürlichen Zähnen.
- Unverblendete Anteile wie zum Beispiel Kronenränder und Backings.
- Unverblendete Kronen und Brücken im Seitenzahnbereich bis zu einer max. Tragedauer von 12 Monaten.
- Herausnehmbarer Zahnersatz wie z.B. Sekundärkonstruktionen über Stegen und Teleskopen, Transversalverbinder, Aufbisschienen und Prothesenbasen.

 Die Verwendung von Sonderanfertigungen ausserhalb der beschriebenen Indikationen liegt in der Verantwortung des Zahnarztes.

4.2 Kontraindikation

(Pekkton® ivory)

- Wenn Patienten eine Allergie gegenüber einem oder mehreren Elementen des Materials aufweisen.
- Patienten mit Parafunktionen wie zum Beispiel Bruxismus.
- okklusale Platzverhältnisse < 1.3 mm.
- Wenn die folgenden Minimalgerüststärken nicht eingehalten werden können:
 - zirkuläre Wandstärke < 0.6 mm.
 - okklusale Wandstärke < 0.8 mm.
 - Verbinderquerschnitt Frontzahnbrücke (anterior) < 12 mm².
 - Verbinderquerschnitt Seitenzahnbrücke (posterior) < 14 mm².
- Brückenkonstruktionen mit mehr als zwei Zwischengliedern oder Extensionen.
- Brücken auf natürlichen Zähnen mit mehr als einem Zwischenglied oder mehr als einer Extension.
- Unverblendete Kronen und Brücken mit einer Tragedauer > 12 Monate.

4.3 Warnungen

Wenn Patienten eine Allergie gegenüber einem oder mehreren Elementen des Materials aufweisen, sollte dieses nicht verwendet werden. Bei Patienten mit Verdacht auf eine Allergie auf ein oder mehrere Elemente des Werkstoffes darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Pekkton® ivory wurde nicht im Hinblick auf Sicherheit und Kompatibilität in der MR-Umgebung bewertet. Pekkton® ivory wurde nicht auf Erwärmung und Migration in der MR-Umgebung getestet. Für Auskünfte und zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre Vertretung von Cendres+Métaux.

Das Wissen eines professionellen Zahnarztes und Zahntechnikers ist erforderlich. Die Gebrauchsanweisung muss ständig verfügbar sein und vor der ersten Anwendung vollständig gelesen werden. Die Fertigung darf nur von qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.

4.4 Vorsichtsmassnahmen

Beim Beschleifen des Pekkton®-Gerüsts Schutzbrille mit Staubmaske tragen und mit einer Absauganlage arbeiten.

4.5 Nebenwirkungen

Bei sachgemässen Gebrauch sind keine Nebenwirkung bekannt.

¹ Pekkton® based on OXPEKK® from OPM, Oxford Performance Materials, USA.

5 Gebrauchsanweisung

5.1 Präparation

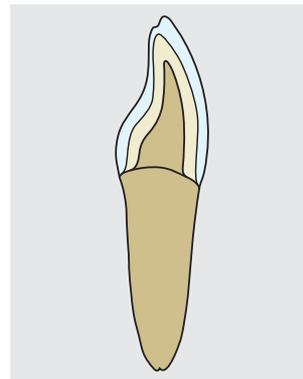
 Jede Reduktion der Gerüststärke bedeutet auch immer eine Reduktion der Festigkeit. Diesem Aspekt muss bei der Präparation, insbesondere im okklusalen Bereich, Rechnung getragen werden. Die Höhe der Präparation des Kronenstumpfes sollte minimal 4 mm, der Konvergenzwinkel 4–6° betragen. Untersichgehende Stellen beseitigen.

Grundsätzlich entspricht die Präparationstechnik der der Vollkeramik-Rekonstruktionen.

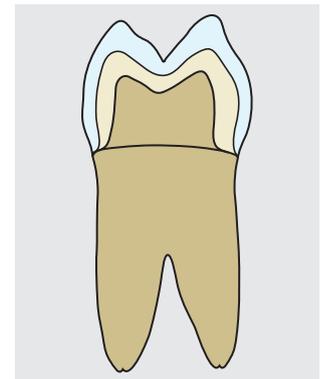
Präpariert wird nach dem Konzept der reduzierten, anatomischen Form. Ideal ist eine zirkuläre Hohlkehlpräparation im Winkel von ca. 10–30° oder eine Stufenpräparation mit abgerundeten Innenkanten. Die Breite der zirkulären Hohlkehle und der Stufe beträgt jeweils ca. 0.8 mm.

5.2 Gerüstgestaltungskriterien

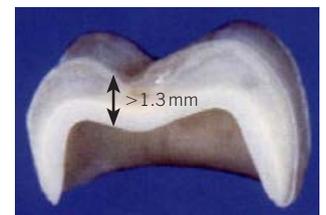
 Die Einhaltung der Vorgaben für das Design einer Krone oder Brücke in Pekkton® ivory ist der Schlüssel für den klinischen Erfolg und die einer langlebigen Versorgung im Munde des Patienten. Der Übergang vom Gerüst- und Verblendmaterial darf nicht im funktionellen Kontaktpunktbereich liegen. Bei mangelndem Platzangebot nicht auf die Schichtstärke der Verblendung setzen, sondern die maximal mögliche Gerüststärke einhalten. Für eine optimale Farbproduktion von Verblendkunststoffen sollte eine Mindestdicke von 0.5 mm eingehalten werden. Die okklusale Mindestdicke einer Krone sollte < 1.3 mm betragen.



Präparationsbeispiel Frontzahn



Präparationsbeispiel Seitenzahn

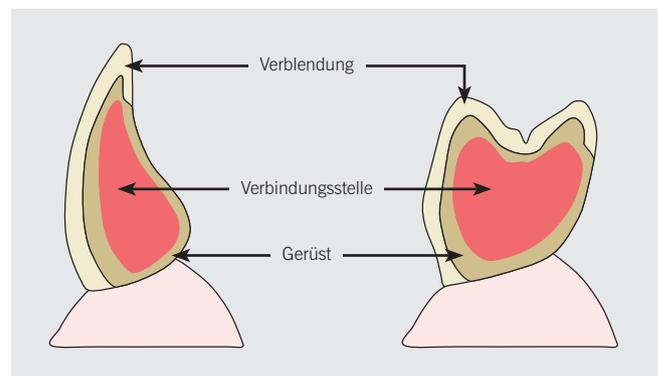


Okklusale Mindestdicke

Materialstärke der Gerüste

Pekkton® ivory	Krone		Brücke	
	Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn	Seitenzahn
Gestaltungsart	Zahnformunterstützend	Höckerunterstützend	Zahnformunterstützend	Höckerunterstützend
Mindestwandstärke zirkulär	> 0.6 mm	> 0.6 mm	> 0.6 mm	> 0.6 mm
Mindestwandstärke okklusal	> 0.8 mm	> 0.8 mm	> 0.8 mm	> 0.8 mm
Verbinderquerschnitt	–	–	> 12 mm ²	> 14 mm ²

 Die Stabilität der Verbinderfläche wird erhöht wenn der Anteil von vertikal zu horizontal deutlich grösser ist (Verhältnis von ca. 60 % zu 40 %).



5.3 Modell- und Stumpfvorbereitung

Eine sorgfältige Vorbereitung der Arbeitsmodelle ist die Voraussetzung einer gut passenden Krone oder Brücke. Die Stümpfe müssen reproduzierbar sitzen und herausnehmbar sein. Zum Schutz vor möglichen Beschädigungen kann ein Stumpfhärter (Sealer) aufgetragen werden.

Der Distanzlack wird bis maximal 1 mm vor der Präparationskante in maximal zwei Schichten auftragen.



Frontzahn



Seitenzahn

5.4 Herstellung im Pressverfahren

5.4.1 Geräte

PEKKtherm

Das Gerät ermöglicht auf einfache und sichere Art die Stabilisierung der Muffeltemperatur (aus dem Vorwärmeofen) auf die Presstemperatur, welche je nach Grösse des Zylinders 385°–395° beträgt. Anschliessend wird Pekkton® ivory vor dem Pressvorgang aufgeschmolzen.

Das Gerät wird exklusiv von Cendres+Métaux SA vertrieben. Hersteller ist Effegi Brega srl, IT-29010 Sarmato

 Beachten Sie für den Betrieb des Gerätes die beigelegte Betriebsanleitung des Herstellers.

PEKKpress

In diesem Gerät wird Pekkton® ivory effizient und materialschonend verpresst, nachdem das Material und die Muffel im Gerät PEKKtherm vorbereitet wurden.

Das Gerät wird exklusiv von Cendres+Métaux SA vertrieben. Hersteller ist Effegi Brega srl, IT-29010 Sarmato

 Beachten Sie für den Betrieb des Gerätes die beigelegte Betriebsanleitung des Herstellers.



PEKKtherm



PEKKpress

5.4.2 Modellation

 Nur Wachs verwenden, welcher rückstandslos ausgebrannt werden kann.

Die Modellation der Kappen und Brückenglieder erfolgt nach dem Grundprinzip der maximal möglichen Gerüstdicke, sowie der höckerunterstützten, verkleinerten Zahnform. Vermeidung von Schmutznischen bei der Gestaltung der Auflage des Zwischengliedes.

Bei Seitenzahnkronen kann zirkulär oder auch nur partiell eine feine Girlande angebracht werden. Okklusal kann bei unzureichenden Platzverhältnissen nötigenfalls auch eine direkte Abstützung vorbereitet werden.

 Bei grösseren Brückenarbeiten den palatinalen/lingualen Anteil, zu Gunsten einer maximal möglichen Gerüstdicke, im Gerüstmaterial Pekkton® ivory gestalten und nicht verblenden.

Seitenzahn (Molar)



Bukkal



Palatinal/Lingual

Frontzahn



Labial Zirkulär auslaufende Randgestaltung



Palatinal/lingual Minirändchen (Girlande)



Bukkal/labial



Palatinal/lingual



Nach dem Pressen. Ausgearbeitet auf dem Modell.



Fertiggestellte und polierte Pekkton® ivory Brücke.

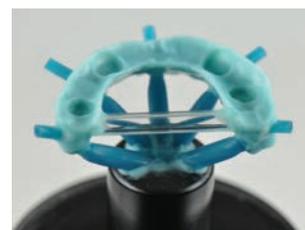
Herausnehmbarer Zahnersatz

 Die Langzeitstabilität hängt von der Dimensionierung und dem Design des Zahnersatzes ab. Idealerweise sollte der Querschnitt eines Pekkton® ivory Gerüstes gegenüber Arbeiten mit Metall-Legierungen minimal um den Faktor 1.5 erhöht werden.

5.4.3 Anstiften

Das zu pressende Objekt wird in einem Winkel von ca. 5–10° auf dem Konus aufgesteckt, ähnlich den Vorgaben aus der Presskeramik.

 Scharfe Kanten unbedingt vermeiden, da beim Pressen vom zähflüssigen PEKtkon® Einbettmasse mitgerissen werden kann. Dadurch können Einschlüsse, dies vor allem in der Randzonenbereich, vermieden werden.
Zur Vermeidung von Druckverlusten infolge eines zu langen Fließweges des Materials die Länge des Presskanals unbedingt einhalten.



	Einzelkronen und kleinere Brücken	Grosse Brücken und abnehmbarer Zahnersatz
Empfehlung Muffelsysteme	PEKKpress Muffel-Set 200g Artikel-Nr. 08000628 Press-Stempel, Durchmesser 12mm Artikel-Nr. 08000626 Hersteller: Cendres+Métaux SA	PEKKpress Muffel-Set 600g Artikel-Nr. 08000629 Press-Stempel, Durchmesser 26mm Artikel-Nr. 08000627 Hersteller: Cendres+Métaux SA
Wachsdrahtdurchmesser	Zuführung zum Objekt: 3–3.5 mm Entlüftung: Bei Brückenelementen Luftabzugskanäle (0.8–1 mm) zur Vermeidung von Lunkern anbringen.	Zuführung zum Objekt: 5.0 mm Entlüftung: 3.0 mm Verstärkung*: 5.0 mm * z.B. ausbrennbares Kunststoff- rohr
Anstiftpunkt am Objekt	Einzelkrone: In der Flucht des Stumpfes. Brücke: An der dicksten Verbindungs- stelle anbringen.	An der dicksten Verbindungsstelle anbringen.
Anstiftwinkel auf Muffelbasis	In einem leichten Winkel von ca. 5–10°	–
Presskanal	Lage zentral im Zylinder	Lage möglichst zentral im Zylinder
Gestaltung der Anstiftstellen	Trompetenförmig, ohne scharfe Kanten und Ecken	Trompetenförmig, ohne scharfe Kanten und Ecken
Abstand zum Muffelrand	5–10 mm	5–10 mm
Abstand zur Oberkante	Min. 10 mm	Min. 10 mm
Abstand zwischen mehreren Objekten	3–5 mm	–
Max. Gewicht verpressbar	Max. 2 Pressrohlinge (2 Gramm)	Max. 18 Pressrohlinge (18 Gramm) Pro Schmelzphase max. 9 Pressrohlinge (9 Gramm)

5.4.4 Einbetten

 Zur Vermeidung von Pressungen mit zu wenig Material Wachsobjekt inkl. Presskanal wägen.
Kein Wachsentspannungsspray verwenden (Gefahr von Mikroblasen auf der Oberfläche).

 Für die korrekte Verarbeitung der Einbettmasse unbedingt die Herstellerangaben beachten!

Die Einbettmasse wird in einem dünnen Strahl vorsichtig in die Muffel eingefüllt, bis der Rand der Wachsobjekte erreicht ist.

Mit einem angefeuchteten Pinsel (damit der Masse keine Feuchtigkeit entzogen wird) die Kavität feineinbetten.

Es kann dazu auch eine dünne Sonde verwendet werden, wobei darauf geachtet werden muss, dass die meist sehr feinen Wachs-ränder nicht beschädigt werden.

Muffel bis zum Rand auffüllen.

- Die Muffel erschütterungsfrei aushärten lassen.
- Nicht vor einem Wochenende einbetten
(Gefahr vom Austrocknen oder zu viel Feuchtigkeit durch Hygrophor).

5.4.5 Vorwärmen

 Ausbrennofen regelmässig auf seine Temperaturgenauigkeit kontrollieren. Bitte hierzu die Arbeitsanweisung des Herstellers beachten.

Nach erfolgter Aushärtung der Einbettmasse gemäss Herstellerangaben die Muffel für das Vorwärmen vorbereiten.

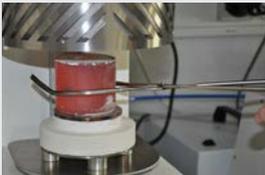
1. Muffellehre vorsichtig drehen und entfernen.
2. Muffelbasis ebenfalls vorsichtig drehen und entfernen.
3. Überschüsse mit einem Gipsmesser oder dem Bandschleifgerät entfernen.
4. Darauf achten, dass keine Einbettmasse in den Presskanal gelangen kann.

 Der Muffelboden muss einen 90° Winkel aufweisen und flach auf dem Muffelträger im Pressofen aufliegen können.

Bestimmung des Wachsgebietes:

1. Muffelbasis ohne Wachsobjekte auf die Waage stellen und auf Null stellen.
2. Wachsobjekte auf die Muffelbasis aufwachsen.
3. Muffelbasis mit den aufgesteckten Objekten auf die Waage stellen.
4. Der angezeigte Wert ist das Wachsgebiet.



Schnellpresstechnik	
Empfohlene Einbettmasse	CM20. Hersteller Cendres+Métaux SA anaxVEST PM Hersteller anaxdent Herstellerangaben berücksichtigen.
Bereitschaftstemperatur des Vorwärmofens	850° C
Haltezeiten im Vorwärmofen bei 850° C: – Zylinder (100 g) – Zylinder (200 g) – Zylinder (300 g) – Zylinder (400–600 g)	45 min. 60 min. 75 min. 90 min.
Position der Muffel im Ofen	Öffnung nach unten. Darauf achten, dass der Wachs ausserhalb der Muffel ausbrennen kann, z.B. durch – Abkippen der Muffel in Richtung Rückwand – Selbst hergestellte, noch nicht ausgebrannte Press-Stempel, oder die für den 400–600 g Zylinder, mit der Muffel im 850° C warmen Ofen vorwärmen.
PEKKtherm starten	
Heat (blaue Taste) aktivieren 	PEKKtherm ist 15 Minuten lang blockiert. Wenn LED von Go grün leuchtet (es ertönt ein Alarm), ist das Gerät betriebsbereit (auf 390° C) und bereit zur Programmwahl.
Programm per Stop-Taste wählen (Solange auf die Taste drücken, bis das gewünschte Programm aufleuchtet)	5 Programme sind verfügbar: 1 = 100 g LED ● ○ ○ 2 = 200 g LED ● ● ○ 3 = 300 g LED ● ● ● 4 = 400–600 g LED ● ○ ○ 5 = 400–600 g LED ● ● ○
Taste GO drücken 	Der Ofen öffnet sich, Programm startet. Muffel und Press-Stempel (12mm) nebeneinander, sofort im PEKKtherm platzieren. Je nach Programmwahl bleibt PEKKtherm wie folgt geöffnet: 1 = 5 Minuten 2 = 10 Minuten 3 = 15 Minuten 4 = 20 Minuten 5 = 20 Minuten Danach schliesst sich PEKKtherm automatisch und bleibt 20 Minuten geschlossen , um die Temperatur zu stabilisieren. Alarm ertönt nach Ablauf des Programmes. ⚠ Press-Stempel (26mm) für die 400–600 g Muffel 10 Min. vor der Pressung aus dem Vorwärmofen nehmen und auf dem Gerät PEKKtherm auskühlen lassen.
Schmelzen von Pekkton® ivory 	Taste Go drücken, Ofen öffnet sich. Zylinder kann nun mit den Pekkton® ivory Pressrohlingen bestückt werden. ⚠ Maximal 9 Stk. (9 Gramm) auf einmal! (400–600 g Muffel)

Taste Go drücken



PEKKtherm bleibt 20 Minuten geschlossen, danach ertönt ein Alarm. Taste Go drücken, Ofen öffnet sich.

Das geschmolzene PEKKton® ivory ist regelmässig cremig Farben und weist keine braunen Verfärbungen auf. Das Material ist bereit für den Pressvorgang.

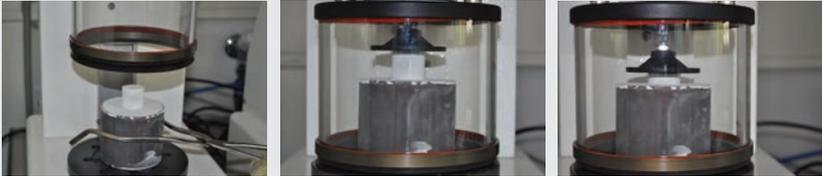
Den vorgewärmten Einweg Press-Stempel einsetzen, leicht eindrücken und in das Pressgerät PEKKpress stellen (Pressvorgang siehe 5.4.6).

Option (bei Programm 5)
(Wenn mehr als 10 g benötigt werden)

- 1) Alarm ertönt
- 2) Taste Go drücken (Ofen öffnet sich).
- 3) Material nachfüllen.
- 4) Taste Go drücken (Ofen schliesst sich).
- 5) 15 Minuten warten (Kein Alarm ertönt!)
- 6) Taste Go drücken (Ofen öffnet sich)
- 7) Den vorgewärmten Einweg Press-Stempel einsetzen, leicht eindrücken und in das Pressgerät PEKKpress stellen (Pressvorgang siehe 5.4.6).

⚠ Wird PEKKtherm eine Stunde nicht betätigt und die grüne Go Taste leuchtet, ist PEKKtherm im Standby-Modus und schaltet automatisch ab.

5.4.6 Pressen

PEKKpress starten	Oberhalb der grünen und der blauen Taste leuchtet die rote LED-Lampe.
Grüne Taste drücken	LED-Lampe wechselt auf grün. Ofen öffnet sich. PEKKpress ist zur Programmwahl bereit.
Druck einstellen	Druckregulator ist frei einstellbar von 0–6 Bar. – Zylinder (100 g) 1.5 Bar – Zylinder (200 g) 2.5 Bar – Zylinder (300 g) 3.5 Bar – Zylinder (400–600 g) 5.8 Bar
Durch das Betätigen der blauen Taste wird Vakuum deaktiviert.	Das Pressen von grossen Arbeiten erfolgt unter Vakuum. LED Rot → Vakuum aus LED Grün → Vakuum ein
Programme mit der roten Taste wählen	4 Programme sind verfügbar: 1 = 100 g ● ○ ○ 2 = 200 g ● ● ○ 3 = 300 g ● ● ● 4 = 400–600 g ● ● ●
	
Abkühlphase nach der Pressung	1 = 10 Minuten 2 = 20 Minuten 3 = 30 Minuten 4 = 40 Minuten Danach öffnet sich PEKKpress automatisch.
PEKKpress Hauptschalter ausschalten	Gerät schliesst sich automatisch.
Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen	

5.4.7 Ausbetten und Reinigen

Das Grobausbetten erfolgt mit einer Ausbettzange und mit Vorsicht.

 Das Ausbetten erfolgt sobald die Muffel handwarm ist.

 Beim grossen Arbeiten nicht mit der Ausbettzange ausbetten.



Die Feinausbettung erfolgt mit abrasivem, 110 μ m Korundstrahlmittel und einem Druck von 2 Bar.

 Vorsicht: Randbereich nur kurzzeitig strahlen, um Beschädigung zu vermeiden.



Kronengerüst nach Feinausbettung.

 Einmal verpresstes Material darf nicht wieder verwendet werden.



5.5 Ausarbeiten

 Die Reinigung erfolgt ausschliesslich mit ölfreier Druckluft. Keramiksteine oder alte Fräsen können schmieren, was das Ausarbeiten erschwert, und eventuell zu Überlappungen führen kann.

Überprüfen der Passgenauigkeit, falls notwendig anpassen.



Presstechnik: Das Gerüst wird mit einer Trennscheibe vom überschüssigen Material abgetrennt.

 Beim Beschleifen des Pekkton®-Gerüsts Schutzbrille mit Staubmaske tragen und mit einer Absauganlage arbeiten. Die von Cendres+Métaux SA angebotenen Trennscheiben eignen sich sehr gut für das Entfernen des überschüssigen Materials.



Mit kreuzverzahnten Fräsen wird das Gerüst in die finale Form gebracht.

 Die Ausarbeitung erfolgt mit max. 15 000 U/min. Nicht mit zu hohem Druck auf dem Objekt arbeiten.



Vor dem Strahlen wird die Oberfläche mittels einer Diamantfräse aufgeraut.



Nach der Überarbeitung mit den Fräsen wird das Gerüst mit abrasivem 110µm Strahlmittel mit 2 Bar Druck abgestrahlt, anschließend mit ölfreier Druckluft gut reinigen.

 Nach dem Sandstrahlen darf die Oberfläche nicht mehr mit den blossen Finger berührt werden. Gerüst auf keinen Fall mit Dampf oder Wasser reinigen.



5.6 Verblenden

5.6.1 Vorbereitung

Vor der Verblendung ist das Pekkton® ivory Gerüst zwingend mit Composite-Primer zu behandeln. Wir empfehlen den Primer visio.link, Cendres+Métaux SA, Artikel-Nr. 0800 0570, zu verwenden.

 Bitte hierzu die Herstellerangaben beachten.



5.6.2 Verblendungskonzepte

Pekkton® ivory kann, nach Vorbereitung des Gerüstes wie im Abschnitt 5.6.1 beschrieben, auf verschiedene Arten ästhetisch veredelt werden. Zum Beispiel durch Verblendung mit Kompositen, aufkleben von individuell gefertigten Presskeramik-Kronen oder durch die Verwendung von präfabrizierten Kunststoffzähnen und Schalen.

 Da die Verblendung ausserhalb des Verantwortungsbereiches von Cendres+Métaux SA liegt, wird sie in dieser Gebrauchsanweisung nicht näher beschrieben. Beachten sie dazu die Herstellerangaben des gewählten Verblendkonzeptes.

Information zu den Verblendkonzepten können sie aus unserer klinischen Falldokumentation auf unserer Webseite www.pekkton.com entnehmen.

 Brückenarbeiten: Um Risse (auch als Spätfolge) in der Verblendung infolge unterschiedlichen E-Modul Werten von Pekkton® ivory und des Verblendmaterials vermeiden zu können, sollte zwischen den Zähnen bis auf den Opaker separiert werden.

5.7 Verbund zu Ti-Basen (Labor)

Das folgende Vorgehen beschreibt die Zementierung von Titanbasen und Gerüsten aus Pekkton® ivory.

Für die Wahl des Zementes wird die Verwendung von Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) empfohlen.

1. Das Abutment wird auf dem Analog festgeschraubt. Den Schraubenkanal des Titan Abutments sowie des Pekkton® ivory Gerüstes mit Wachs verschliessen.
2. Die Oberfläche des Titan Abutments vorsichtig mit 110µm Aluminiumoxyd und 3 Bar Druck sandstrahlen.
3. Die Kontaktfläche im Innern des Gerüstes ebenfalls vorsichtig sandstrahlen. 110µm Aluminiumoxyd und 2 Bar Druck.
4. Monobond plus wird auf die sandgestrahlten Oberflächen aufgebracht um diese zu silanisieren. Einwirkzeit ca. 60 Sekunden.
5. visio.link (Hersteller: Bredent, Vertrieb Cendres+Métaux SA) auf die Pekkton® ivory Oberfläche mit einem Einwegpinsel aufbringen und 90 Sekunden lichthärten (z.B.: Dentacolor XS, Kulzer)
6. Den Zement in die Gerüst Innenfläche applizieren und auf dem Abutment platzieren.
7. Anschliessend den Herstellerangaben folgen.

5.8 Einprobe und Zementierung

5.8.1 Desinfektion

Nach jeder Fertigstellung oder Modifikation, muss die prothetische Arbeit nach nationalen Guidelines gereinigt und desinfiziert werden. Bei der Auswahl des Desinfektionsmittel ist darauf zu achten, dass es:

- für die Reinigung und Desinfektion von dental-prothetischen Komponenten geeignet ist.
- mit den Werkstoffen der zu reinigenden und desinfizierenden Produkte kompatibel ist.
- eine geprüfte Wirksamkeit bei der Desinfektion besitzt.

Die prothetische Arbeit muss vor Gebrauch mit einem «low or intermediate EPA-registered hospital disinfectant» desinfiziert werden. Empfehlung: Cidex® OPA Solution. Herstellerangaben zwingend beachten.

5.8.2 Zementierung

Vorbereitung (im Labor):

- 1) Die Innenfläche der Rekonstruktion mit abrasivem 110µm Strahlmittel mit 2 Bar Druck strahlen.

Vor der Zementierung:

- 1) Rekonstruktion auf Passung prüfen, gegebenenfalls durch schleifen korrigieren.
- 2) Okklusale Feinkorrekturen können nach der Zementierung erfolgen, da die Kompositverblendung sich hervorragend im Munde polieren lässt.
- 3) Innenfläche mit Composite-Primer visio.link (Bestell.-Nr. 0800 0570) zur Erhöhung des Verbundes vorbehandeln.

 Bitte für den visio.link die Herstellerangaben beachten.

 Zur Erhöhung des adhäsiven Verbundes auf Pekkton® ivory kann die Innenfläche vor dem Auftragen des Composite-Primer silikatisiert und anschliessend silanisiert werden.

Zementierung:

Art der Zementierung:	Konventionell (Glasionomerzemente)	Selbst-Adhäsiv	Adhäsiv
Stumpf	Stumpflänge > 4 mm Präparationswinkel: 4–8°	Stumpflänge > 4 mm Präparationswinkel: 4–8°	kurzer Stumpf, < 4 mm Präparationswinkel: > 8°

 Bitte hierzu die Herstellerangaben beachten.

5.9 Handhabung nach erfolgter Eingliederung

5.9.1 Reinigung und Nachsorge

Am besten reinigen Sie Ihre Zähne und Ihren Zahnersatz nach jeder Mahlzeit. Seien Sie vorsichtig bei der Verwendung von Zahnpasten, verwenden Sie nicht zu abrasive Mittel. Für Auskünfte und zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre Vertretung von Cendres+Métaux.

5.9.2 Rückverfolgbarkeit

Die Chargennummer muss dokumentiert werden, um die Rückverfolgbarkeit gewährleisten zu können.

6 Bestellinformation

Schnellpresstechnik	Beschreibung	Bestellnummer	Hersteller
	PEKKtherm	7020 2394	Effegi-Brega
	PEKKpress	7020 2393	Effegi-Brega
	Pektkon® ivory Pressrohling (Gerüstmaterial)	0106 0003 (Packung zu 10 Stück)	Cendres+Métaux SA
	visio.link (PMMA & Composite Primer)	0800 0570	Bredent
	Einweg Press-Stempel (Durchmesser 12 mm)	0800 0626 (Packung zu 50 Stück)	Cendres+Métaux SA
	Einweg Press-Stempel (Durchmesser 26 mm)	0800 0627 (Packung zu 20 Stück)	Cendres+Métaux SA
	PEKKpress Muffel-Set 200g	08000628	Cendres+Métaux SA
	PEKKpress Muffel-Set 600g	08000629	Cendres+Métaux SA

7 Symbole

	Herstellungsdatum
	Hersteller
	Patientennummer
	Artikelnummer
	Chargencode
	Quantität
	Gebrauchsanweisung beachten
Rx only	Achtung: Laut US-Bundesgesetz darf dieses Produkt nur durch einen Arzt oder auf Anordnung eines Arztes verkauft werden.
	Cendres+Métaux Produkte mit der CE Kennzeichnung erfüllen die Anforderungen der Medizinprodukt Richtlinie 93/42/EWG.
	
	Nicht wiederverwenden
	Unsteril
	Von Sonnenlicht fernhalten
	Achtung (Begleitdokumente beachten)

8 Haftungsausschuss / Gültigkeit

Mit Erscheinen dieser Arbeitsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

Bei Beanstandungen muss die Losnummer immer mitgeführt werden.

Eine illustrierte Step by Step Anleitung ist auf der Homepage von Cendres+Métaux abrufbar. www.cmsa.ch/dental

Die Anwendung darf ausschliesslich von Fachpersonen durchgeführt werden.

9 Verfügbarkeit

Länderspezifische Abweichungen im Verkaufsprogramm sind möglich.

10 Urheberrecht und Marken

Pektkon® ivory ist eine registrierte Marke der Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Switzerland.

Nachdruck oder Publikation – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers.

11 Weitere Informationen**11.1 Fehlersuche**

Problem	Ursache	Lösung
Werkstück nicht ausgepresst	<ul style="list-style-type: none"> – Muffel ist nicht auf empfohlener Temperatur vorgewärmt worden. – Transportdauer vom Vorwärmeofen zum Pressofen zu lang. – Zu wenig Material verwendet. 	<ul style="list-style-type: none"> – Programm und Endtemperatur Kontrollieren. – Ofenwechsel möglichst schnell durchführen. – Pressobjekte vor dem Pressen abwägen.
Gerüst ist beim Ausbetten gebrochen	<ul style="list-style-type: none"> – Mit der Ausbettzange zu nahe an das Objekt, den Rand geraten. 	<ul style="list-style-type: none"> – Mit der Zange nur grob ausbetten, Rest mit Sandstrahlen.
Gerüst passt nach dem Ausbetten nicht mehr	<ul style="list-style-type: none"> – Strahldruck ist zu hoch. – Mikrobäschen. – Einbettmassenreste an den Innenflächen. 	<ul style="list-style-type: none"> – Max. 2 Bar Druck einstellen. – Mit feiner Fräse vorsichtig aufpassen, anschliessend mit 2 Bar und 110µm Sandstrahlen.
Verblendung löst sich vom Gerüst (Halt ungenügend)	<ul style="list-style-type: none"> – Oberfläche nicht richtig für den Verbund vorbereitet. – Primer nicht verwendet. – Fett auf der Oberfläche. – Feuchtigkeit zwischen dem Gerüst und dem Verblendmaterial. 	<ul style="list-style-type: none"> – Oberfläche gemäss Angaben vorbereiten. – Primer unbedingt anwenden. – Oberfläche nach dem Sandstrahlen nicht mehr mit den Finger berühren. – Gerüst nicht mit Wasser oder Dampf reinigen.

11.2 FAQ's

Informationen dazu finden Sie auf unserer Internetseite
www.pekkton.com

11.3 Danksagung

Wir bedanken uns ganz herzlich für die wertvollen Inputs und Anregungen zur Erstellung dieser Gebrauchsanleitung bei Herren Marc Cristou, Laboratoire Cristou (FR-Paris), Phil Reddington und Lee Mullins, BDT Beaver Dental Technology (GB-Leeds).

